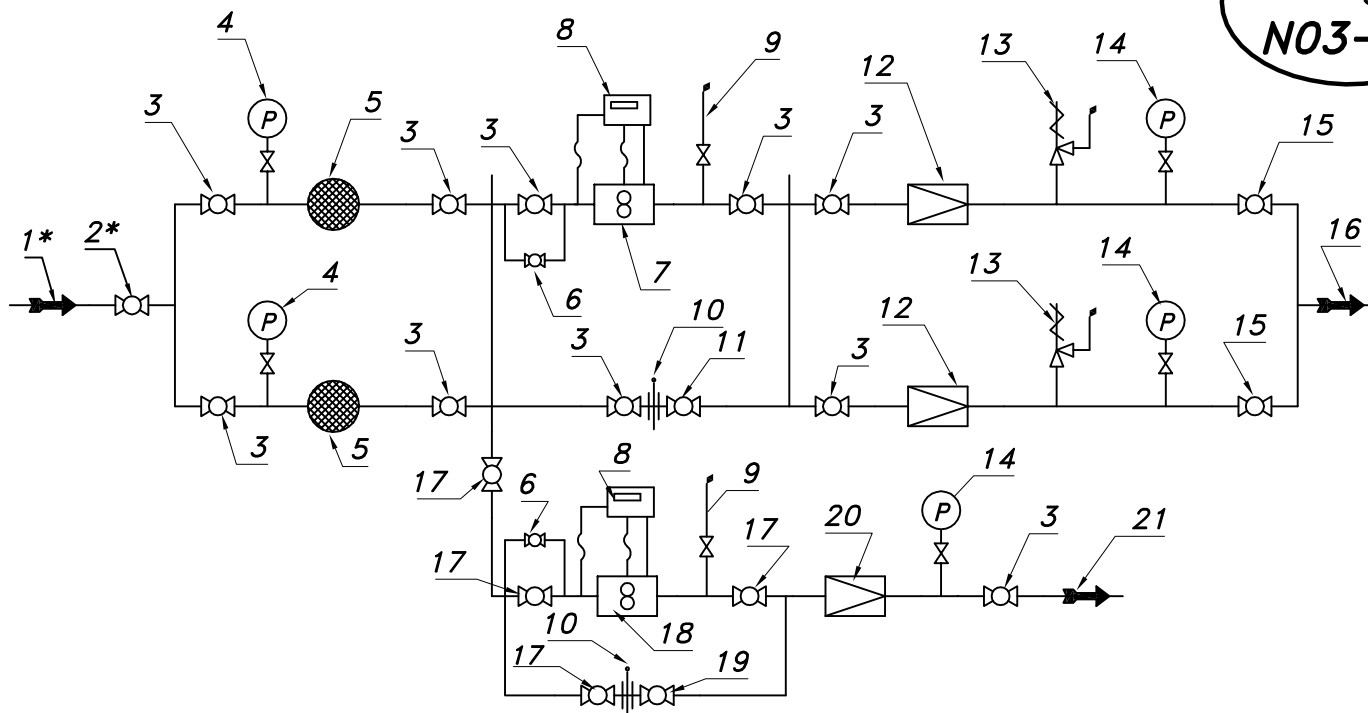


TRZYCIĄGOWA STACJA REDUKCYJNO-POMIAROWA GAZU Z GAZOMIERZEM ROTOROWYM

Schemat technologiczny

Numer katalogowy
N03-36



- 01*. Rura wejściowa DN50 (przytłacze)
- 02*. Zawór kulowy blokowy DN50 (przytłacze)
- 03. Zawór kulowy blokowy DN50
- 04. Manometr 0.6 [MPa] z kurkiem trójdrog.
- 05. Filtr gazu FGA-50/K
- 06. Zespół napętniania
- 07. Gazomierz rotorowy G100/DN80
- 08. Korektor przepływu z zaworem trójdrog.
- 09. Zespół odpowietrzania
- 10. Zaślepka typu "okular"
- 11. Zawór kulowy kotłowniczy DN50
- 12. Reduktor gazu REGAL-3
- 13. Zawór upustowy V50 (V51)
- 14. Manometr 0.6 [kPa] z kurkiem
- 15. Zawór kulowy kotłowniczy DN80
- 16. Rura wyjściowa I DN100
- 17. Zawór kulowy blokowy DN25
- 18. Gazomierz rotorowy G16/DN40
- 19. Zawór kulowy kotłowniczy DN25
- 20. Reduktor gazu R-72/FS
- 21. Rura wyjściowa II DN50

Max. zdolność pomiarowa gazomierza rotowego G100/160							
Pz [kPa]	100	150	200	250	300	350	400
Qmax. [Nm ³ /h]	313	390	468	546	624	701	779

Max. zdolność pomiarowa gazomierza rotowego G16/25							
Pz [kPa]	100	150	200	250	300	350	400
Qmax. [Nm ³ /h]	49	61	73	85	97	109	122

Min. zdolność pomiar. gazom. rotor. G100 Pz=300[kPa], To=15°[c]							
Zakresowość	1:20	1:30	1:50	1:80	1:100	1:130	1:160
Qmin. [Nm ³ /h]	30.0	20.0	12.0	7.5	6.0	4.6	3.7

Min. zdolność pomiar. gazom. rotor. G25 Pz=300[kPa], To=15°[c]							
Zakresowość	1:20	1:30	1:50	1:80	1:100	1:130	1:160
Qmin. [Nm ³ /h]	4.7	3.1	1.9	1.2	0.9	0.7	0.6

▷ Pwy [kPa] Charakterystyka reduktora typ: R-70/R-72

Pwy \ Pwe	1.5	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	7.0
0.2	35	35	30	30	30	30	30
0.5	70	70	70	65	65	60	55
0.75	70	70	70	70	70	60	60
1.0	70	70	70	70	70	65	65

▷ Pwy [kPa] Charakterystyka reduktora REGAL-3

Pwy \ Pwe	2.0	3.5	6.0	10	16	30	50	100
0.5	270	320	380	320	320	320		
1.0	470	470	520	550	550	550	510	
2.0	800	800	950	950	950	1000	1000	950
4.0	1400	1450	1550	1650	1650	1650	1750	1750